



②① Aktenzeichen: P 37 26 204.1-41
②② Anmeldetag: 6. 8. 87
④③ Offenlegungstag: —
④⑤ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 19. 1. 89

DE 37 26 204 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:

Gewürzindustrie Wiberg Berger & Co GmbH, 8228
Freilassing, DE

⑦④ Vertreter:

Wuesthoff, F., Dr.-Ing.; Frhr. von Pechmann, E.,
Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.; Behrens, D., Dr.-Ing.; Goetz,
R., Dipl.-Ing. Dipl.-Wirtsch.-Ing.; Helffeld von, A.,
Dipl.-Phys. Dr.rer.nat., Pat.-Anwälte, 8000 München

⑦② Erfinder:

Schertler, Heinz, 8952 Marktoberdorf, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-OS 27 56 885
Milchwissenschaft, 11, 1969, S. 695-696;

⑤④ Verwendung von Hartkäse zur Herstellung von Brühwürsten mit Käseeinlage

Beim Erhitzen und Schmelzen von fermentiertem Hartkäse
scheidet sich das Käseöl von der Käsемasse ab. Nach dem
Erkalten in Stücke zerkleinert eignet sich dieser entölte Käse
besonders zur Herstellung von Brühwürsten mit Käseeinla-
ge.

DE 37 26 204 C 1

Patentsprüche

1. Verwendung eines fermentierten zerkleinerten Hartkäses, der auf eine Kerntemperatur von mindestens 75°C erhitzt, vom ausgeschiedenen Fett abgetrennt und nach dem Erkalten in die geeignete Stückgröße und -form geschnitten worden ist zur Herstellung von Brühwürsten mit Käseeinlage.
2. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß dem zerkleinerten Käse beim Schmelzen 3 bis 10 g, vorzugsweise 5 g, Kochsalz/kg Hartkäse zugesetzt worden ist.

Beschreibung

Brühwürste werden u. a. mit Käseeinlage versehen, um besondere geschmackliche und optische Wirkungen zu erreichen. Derartig variierte Würste sind bereits seit langem ein fester Bestandteil im Sortiment vieler Fleischerfachgeschäfte und Supermärkte. Bei der Herstellung dieser Würste wird fermentierter Hartkäse zerkleinert, häufig in Form 3—10 mm großer Würfel, und im gewünschten Mengenanteil in die Wurstmasse eingemischt und dieses wie üblich in Wursthüllen gefüllt. Durch den anschließenden Gar- bzw. Kochvorgang (wahlweise mit anschließender Räucherung) verfestigt sich die Wurstmasse durch Koagulieren und schließt die Käsestückchen ein.

Allerdings tritt bei dieser bisher üblichen Herstellung das Problem auf, daß der eingemischte, gestückelte Hartkäse beim Garungsprozeß (Kerntemperatur ca. 70°C) mit erhitzt und dadurch weich wird, wobei sich an den Grenzflächen der Käsestückchen gegenüber der umgebenden Wurstmasse Öl abscheidet und die ursprüngliche Bindung zwischen Käse und Wurstmasse aufhebt. Auch verfestigen sich die Käsestückchen im anschließenden Abkühlvorgang (üblicherweise durch Duschen) der Wurst nicht mehr in der ursprünglichen Form.

Daraus resultiert jedoch, daß bei der zur Präsentation in der Bedienungstheke angeschnittenen Wurst (als Wurststange) die Käseeinlage aus der Wurst teilweise austritt, das Anschnittbild unansehnlich macht und gegebenenfalls sogar darunterliegende Ware nachteilig beeinflusst. Verstärkt wird dieser Effekt noch durch die zunehmend angewandte Vakuumverpackung angeschnittener Stangenwurst, da hier der nicht mehr gefestigte Käse direkt zerläuft, das Anschnittbild unansehnlich macht und so die Verkaufsfähigkeit solcher Wurst sehr einschränkt.

Aber auch beim Verkauf von in Scheiben aufgeschnittener Wurst ist zu beobachten, daß sich die Käseeinlage durch die fehlende Bindung zum Wurstgut soweit lockert, daß sie aus dem Wurstblatt herausfällt, wodurch die aufgeschnittene Käsewurst gleichsam durchlöchert und unansehnlich ist und der geschmackliche Effekt vermindert wird.

Es wurde nun überraschenderweise festgestellt, daß dann, wenn man als stückige Käseeinlage nicht den ursprünglichen Hartkäse, sondern einen durch Aufschmelzen im wesentlichen vom Käseöl befreiten und wieder erstarrten und dann gestückelten Käse verwendet, die oben erwähnten Nachteile überwunden werden können, da die Bindung dieser Käsestückchen mit der Wurstmasse nach dem Garen wesentlich verbessert ist. Erfindungsgemäß wird daher für die Herstellung von Brühwürsten mit Käseeinlage ein fermentierter, zerkleinerter Hartkäse verwendet, der auf eine Kerntempera-

tur von mindestens 75°C erhitzt, vom ausgeschiedenen Fett abgetrennt und nach dem Erkalten in die geeignete Stückgröße und -form geschnitten worden ist.

Zur Herstellung des Einlagekäses wird der fermentierte Hartkäse (z. B. Emmentaler, Appenzeller, Bergkäse) zunächst maschinell grob zerkleinert und unter Rühren in einem Käsekutter bei Kesselwandtemperatur von ca. 150°C geschmolzen, bis die Kerntemperatur in der geschmolzenen Käsemasse ca. 75°C beträgt. Vorzugsweise werden hierbei in die flüssige Käsemasse noch 3—10 g, vorzugsweise 5 g, Kochsalz/kg Hartkäse eingearbeitet, was sich auf die gewünschte Phasentrennung vorteilhaft auswirkt, gleichzeitig aber auch eine bessere Haltbarkeit des Endproduktes bewirkt.

Nun wird nach Erreichen des völligen Schmelzens noch im heißen Zustand das ausgeschmolzene Fett bzw. Öl abgegossen. Die verbleibende Masse läßt man anschließend erkalten und schneidet sie in Stücke (z. B. Würfel) von gewünschter Größe.

Der so bearbeitete Käse kann in der üblichen Weise nun zur Wurstmasse beigemischt werden mit dem Ergebnis, daß all die vorher beschriebenen Nachteile und Mängel eines handelsüblichen Hartkäses mit dieser Technologie vermieden werden.

Bei Verwendung dieser neuen Käseeinlage scheidet sich daher beim Erhitzen des Wurstbräts kein Öl mehr ab. Sie verflüssigt sich auch nicht mehr so leicht, sondern ist fester mit der wasserhaltigen Wurstmasse verbunden. Die damit hergestellte Ware hält sich in der Vakuumverpackung unverändert bis zum Ablaufdatum der Wurst. Die neue Käsewurst läßt sich problemlos auch in ganz dünne Scheiben schneiden, ohne daß die Käsestückchen herausfallen. Auch in einer Fleischsülze verarbeitet ist die Bindung der entölten Käsewürfel an die Sülzmasse wesentlich verbessert.

Nachstehend wird die Verwendung eines erfindungsgemäß hergestellten Käses bei der Zubereitung einer Brühwurst anhand eines Beispiels erläutert:

Beispiel

a) Herstellung der Käseeinlage

50 kg Emmentaler Käser werden mit einem Industriefleischwolf vorzerkleinert und dann im Käsekutter unter Beimengung von 250 g Kochsalz zerkleinert, wobei über eine Mantelheizung 10 Minuten lang die Käsemasse so erhitzt wird, daß eine Kerntemperatur von 75°C erreicht wird. Dabei schmilzt der Käse und es sondert sich ca. 10 kg Käseöl an der Oberfläche ab, das abgegossen wird. Die zähflüssige Käsemasse läßt man in einer geeigneten Form erstarren, worauf die erhaltenen Käseblocks mit der Würfelschneidmaschine in Würfel von gewünschter Größe geschnitten werden. Es werden ca. 40 kg Käsewürfel erhalten.

b) Verwendung der Käseeinlage zur Herstellung der Bierwurst

Material:

30 kg Schweinefleisch II
20 kg Schweinebacken
30 kg Rinderbrät
20 kg entfetteter Hartkäse in Würfeln (hergestellt wie unter a) beschrieben)
sowie Gewürze, Geschmacksveredler, Nitritpökelsalz in der zur Wursterzeugung üblichen Menge.

Das Schweinefleisch und die Backen werden separat mit Nitritpökelsalz und Umrötestoff angesalzen und zum Durchröten abgestellt. Dann werden Schweinefleisch durch die 8 mm-Scheibe und Backen durch die 4 mm-Scheibe gewolft. Gewürze und Zutaten werden in das Rinderbrät gekuttert und die gewolften Backen und das Schweinefleisch zu dem Brät gemischt, worauf der erfindungsgemäß zu verwendende, entfettete Käse untergezogen wird. Das fertige Material wird in Kunstdärme gefüllt und bei einer Temperatur von 75°C gebrüht. Die fertige Wurst wird zuerst warm, dann kalt geduscht.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

PUB-NO: DE003726204C1
DOCUMENT-IDENTIFIER: DE 3726204 C1
TITLE: Use of hard cheese from the
production of scalded
sausages containing added
cheese
PUBN-DATE: January 19, 1989

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SCHERTLER, HEINZ	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
GEWUERZINDUSTRIE WIBERG BERGER	N/A

APPL-NO: DE03726204

APPL-DATE: August 6, 1987

PRIORITY-DATA: DE03726204A (August 6, 1987)

INT-CL (IPC): A23C019/09 , A23L001/317

EUR-CL (EPC): A23C019/08 , A23L001/314

US-CL-CURRENT: 426/92

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> When fermented hard cheese is heated and melted, the cheese oil separates off from the cheese mass. Chopped into pieces after cooling, this deoiled cheese is particularly suitable for the production of scalded sausages containing added cheese.